

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 09-069554

(43)Date of publication of application : 11.03.1997

(51)Int.Cl.

H01L 21/68
B23Q 3/15
C01G 23/04
C23C 4/10
H01L 21/205
H01L 21/3065
H02N 13/00
// H01L 21/203

(21)Application number : 07-223149

(71)Applicant : TOCALO CO LTD

(22)Date of filing : 31.08.1995

(72)Inventor : HARADA YOSHIO
TAKEUCHI JUNICHI

(54) ELECTROSTATIC CHUCK MEMBER AND PRODUCTION THEREOF

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To obtain an electrostatic chuck member having high volume resistivity with low fluctuation in which the quality is stabilized by providing an undercoat on a metal substrate through metallic spraying and then providing a ceramic spray coating containing a specified compound thereon.

SOLUTION: An undercoat is provided on a metal substrate through metallic spraying and a coating of $\text{Al}_2\text{O}_3\cdot\text{TiO}_2$ based ceramic containing a $\text{TiO}_2\text{n-}$ ($\text{n}=1-9$) type compound is provided thereon by spraying. The metallic spray coating is $30-150\mu\text{m}$ thick and the $\text{Al}_2\text{O}_3\cdot\text{TiO}_2$ based ceramic spray coating containing a $\text{TiO}_2\text{n-1}$ ($\text{n}=1-9$) type compound is $50-500\mu\text{m}$. The $\text{Al}_2\text{O}_3\cdot\text{TiO}_2$ based ceramic spray coating containing a $\text{TiO}_2\text{n-1}$ ($\text{n}=1-9$) type compound has porosity of $0.4-3.0\%$ and surface roughness R_a of $0.1-2.0\mu\text{m}$. The $\text{Al}_2\text{O}_3\cdot\text{TiO}_2$ based ceramic spray coating has a hole sealing layer on the surface and the volume resistivity thereof is in the range of $1\times 10^{-9}-1\times 10^{11}\Omega\cdot\text{cm}$.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

06.04.1998

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

2971369

[Date of registration]

27.08.1999

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

* NOTICES *

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

(57) [Claim(s)]

[Claim 1] On a metal substrate, it has the under coat of nature flame spraying of a metal, and is TiO_2 on it. A mold ($n=1-9$) compound is contained. Electrostatic chuck member characterized by having aluminum O_3 and TiO_2 system ceramic-flame-spraying covering.

[Claim 2] The thickness of nature flame spraying of a metal is 30-150. μm and TiO_2 A mold ($n=1-9$) compound is contained. The thickness of aluminum O_3 and TiO_2 system ceramic-flame-spraying covering is 50-500. Electrostatic chuck member according to claim 1 which is μm .

[Claim 3] The above-mentioned TiO_2 A mold ($n=1-9$) compound is contained. Porosity aluminum O_3 and TiO_2 system ceramic-flame-spraying covering It is 0.4-3.0 % and surface roughness Ra 0.1-2.0 Electrostatic chuck member according to claim 1 which is the thing of μm within the limits.

[Claim 4] The above-mentioned TiO_2 A mold ($n=1-9$) compound is contained. aluminum O_3 and TiO_2 system ceramic-flame-spraying covering are an electrostatic chuck member according to claim 1 which has the sealing layer of an organic system or an inorganic system silicon compound on the front face, and has a volume resistivity value in it in the range of $1 \times 10^9 - 1 \times 10^{11} \text{ ohm-cm}$.

[Claim 5] The above-mentioned nature flame spraying of a metal is an electrostatic chuck member according to claim 1 or 2 which is a layer made from any one or more sorts chosen from from among the alloys containing one or more sorts of nickel, aluminum, Cr, Co, Mo, and these metallic elements.

[Claim 6] Above aluminum O_3 and TiO_2 system ceramic-flame-spraying covering The crystal mold compound expressed with TiO_2 ($n=1-9$) contained during this covering The electrostatic chuck member according to claim 1 or 4 which are any one or more sorts of compounds chosen from from among Ti_2O_3 , TiO , Ti_4O_7 , Ti_5O_9 , Ti_6O_{11} , Ti_7O_{13} , Ti_8O_{15} , and $\text{Ti}_{10}\text{O}_{17}$.

[Claim 7] After carrying out blasting processing of the metal substrate, the under coat which is nature flame spraying of a metal is formed in the front face. Furthermore on it, 2 - 30wt% is included for TiO_2 . About aluminum O_3 and a TiO_2 system ceramic-flame-spraying ingredient, it is 30 - 750 hPa. In Ar gas adjusted to the pressure, or an air ambient atmosphere The manufacture approach of the electrostatic chuck member characterized by forming topcoat flame spraying which changed all of TiO_2 in said thermal spray material, or its part to the crystal mold compound expressed with TiO_2 ($n=1-9$) by the plasma metal spray method containing hydrogen gas.

[Claim 8] After carrying out blasting processing of the metal substrate, nature flame spraying of a metal is formed in the front face as an under coat. On it further as topcoat 2 - 30wt% is included for TiO_2 . About aluminum O_3 and TiO_2 thermal spray material, it is 30 - 750 hPa. In Ar gas adjusted to the pressure, or an air ambient atmosphere Ceramic-flame-spraying covering to which all of TiO_2 in said thermal spray material or its part was changed to the crystal mold compound expressed with TiO_2 ($n=1-9$) by the plasma metal spray method containing hydrogen gas is formed. Then, it is the surface roughness of ceramic-flame-spraying covering Ra 0.1-2.0 The manufacture approach of the electrostatic chuck member characterized by carrying out polish finishing to μm .

[Claim 9] After carrying out blasting processing of the metal substrate, nature flame spraying of a metal is formed in the front face as an under coat. On it further as topcoat 2 - 30wt% is included for TiO_2 . About aluminum O_3 and TiO_2 thermal spray material, it is 30 - 750 hPa. In Ar gas adjusted to the pressure, or an air ambient atmosphere Ceramic-flame-spraying covering to which all of TiO_2 in said thermal spray material or its part was changed to the crystal mold compound expressed with TiO_2 ($n=1-9$) by the plasma metal spray method containing hydrogen gas is formed. Then, it is the surface roughness of ceramic-flame-spraying covering Ra 0.1-2.0 The manufacture approach of the electrostatic chuck member characterized by carrying out polish finishing to μm and subsequently carrying out sealing of the polish machined surface with a silicon compound.

[Claim 10] The above-mentioned sealing is the manufacture approach according to claim 9 characterized by carrying out by [after applying the silicon compound of an organic system or an inorganic system to the front face of ceramic-flame-spraying covering] heating by 120 - 350 ** for 1 to 5 hours.

[Translation done.]

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 特 許 公 報 (B 2)

(11)特許番号

第2971369号

(45)発行日 平成11年(1999)11月2日

(24)登録日 平成11年(1999)8月27日

(51)Int.Cl.⁶ 識別記号

H 0 1 L 21/68

H 0 2 N 13/00

F I

H 0 1 L 21/68

H 0 2 N 13/00

R

D

請求項の数10(全 10 頁)

(21)出願番号 特願平7-223149

(22)出願日 平成7年(1995)8月31日

(65)公開番号 特開平9-69554

(43)公開日 平成9年(1997)3月11日

審査請求日 平成10年(1998)4月6日

(73)特許権者 000109875

トーカロ株式会社

兵庫県神戸市東灘区深江北町4丁目13番
4号

(72)発明者 原田 良夫

兵庫県明石市大久保町高丘1丁目8番18
号

(72)発明者 竹内 純一

兵庫県神戸市東灘区本庄町2丁目5番12
号-705

(74)代理人 弁理士 小川 順三 (外1名)

審査官 飯塚 直樹

(58)調査した分野(Int.Cl.⁶, DB名)

H01L 21/68

H02N 13/00

(54)【発明の名称】 静電チャック部材およびその製造方法

1

(57)【特許請求の範囲】

【請求項1】 金属基板上に、金属質溶射被覆のアンダーコート有し、かつその上には $Ti_n O_{2n-1}$ ($n=1\sim9$)型化合物を含有する $Al_2 O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射被覆を有することを特徴とする静電チャック部材。

【請求項2】 金属質溶射被覆の厚さが $30\sim150\mu m$ 、 $Ti_n O_{2n-1}$ ($n=1\sim9$)型化合物を含有する $Al_2 O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射被覆の厚さが $50\sim500\mu m$ である、請求項1に記載の静電チャック部材。

【請求項3】 上記 $Ti_n O_{2n-1}$ ($n=1\sim9$)型化合物を含有する $Al_2 O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射被覆は、気孔率が $0.4\sim3.0\%$ で、表面粗さ Ra が $0.1\sim2.0\mu m$ の範囲内のものである、請求項1に記載の静電チャック部材。

【請求項4】 上記 $Ti_n O_{2n-1}$ ($n=1\sim9$)型化合物を含有する $Al_2 O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射被覆は、その表面

2

に、有機系もしくは無機系珪素化合物の封孔処理層を有し、かつ体積固有抵抗値が $1\times10^9\sim1\times10^{11}\Omega\cdot cm$ の範囲にある、請求項1に記載の静電チャック部材。

【請求項5】 上記金属質溶射被覆は、 Ni , Al , Cr , Co , Mo およびこれらの金属元素を1種以上含む合金のうちから選ばれるいずれか1種以上を素材とする層である、請求項1または2に記載の静電チャック部材。

【請求項6】 上記 $Al_2 O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射被覆は、この被覆に含まれる $Ti_n O_{2n-1}$ ($n=1\sim9$)で表される結晶型化合物が、 $Ti_3 O_5$, $Ti_2 O_3$, TiO , $Ti_4 O_7$, $Ti_5 O_8$, $Ti_6 O_{11}$, $Ti_7 O_{13}$, $Ti_8 O_{15}$, $Ti_9 O_{17}$ のうちから選ばれるいずれか1種以上の化合物である、請求項1または4に記載の静電チャック部材。

【請求項7】 金属基板をブラスト処理した後その表面に、金属質溶射被覆であるアンダーコートを形成し、さ

らにその上に、 TiO_2 を2～30wt%を含む $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot \text{TiO}_2$ 系セラミック溶射材料を、30～750 hPaの圧力に調整されたArガスもしくは空気雰囲気中で、水素ガスを含むプラズマ溶射法によって、前記溶射材料中の TiO_2 のすべてまたはその一部を $\text{Ti}_n\text{O}_{n-1}$ ($n=1\sim9$)で表される結晶型化合物に変化させたトップコート溶射被覆を形成することを特徴とする静電チャック部材の製造方法。

【請求項8】 金属基板をブラスト処理した後その表面に、アンダーコートとして金属質溶射被覆を形成し、さらにその上にトップコートとして、 TiO_2 を2～30wt%を含む $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot \text{TiO}_2$ 溶射材料を、30～750 hPaの圧力に調整されたArガスもしくは空気雰囲気中で、水素ガスを含むプラズマ溶射法によって、前記溶射材料中の TiO_2 のすべてまたはその一部を $\text{Ti}_n\text{O}_{n-1}$ ($n=1\sim9$)で表される結晶型化合物に変化させたセラミック溶射被覆を形成し、その後、セラミック溶射被覆の表面粗さをRa 0.1～2.0 μm に研磨仕上げすることを特徴とする静電チャック部材の製造方法。

【請求項9】 金属基板をブラスト処理した後その表面に、アンダーコートとして金属質溶射被覆を形成し、さらにその上にトップコートとして、 TiO_2 を2～30wt%を含む $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot \text{TiO}_2$ 溶射材料を、30～750 hPaの圧力に調整されたArガスもしくは空気雰囲気中で、水素ガスを含むプラズマ溶射法によって、前記溶射材料中の TiO_2 のすべてまたはその一部を $\text{Ti}_n\text{O}_{n-1}$ ($n=1\sim9$)で表される結晶型化合物に変化させたセラミック溶射被覆を形成し、その後、セラミック溶射被覆の表面粗さをRa 0.1～2.0 μm に研磨仕上げし、次いでその研磨仕上げ面を珪素化合物によって封孔処理することを特徴とする静電チャック部材の製造方法。

【請求項10】 上記封孔処理は、セラミック溶射被覆の表面に有機系もしくは無機系の珪素化合物を塗布したのち、120～350℃で1～5時間加熱することによって行うことを特徴とする請求項9に記載の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、導電性部材、半導電性部材、絶縁性部材を静電気によって吸着保持するときに用いられる静電チャック部材に関するものであり、とくに、半導体や液晶の製造プロセスにおいて使用されるドライエッチング装置、イオン注入装置、CVD装置あるいはPVD装置などに組み込まれて用いられるものである。

【0002】

【従来の技術】最近、半導体や液晶の製造プロセス、例えば半導体製造装置では、その一部を構成しているドライエッチング、イオン注入、CVD、PVDなどの処理が、自動化ならびに公害防止の立場から、湿式法から乾式法による処理へと変化している。その乾式法による処理の大部分は、真空雰囲気下で行われるのが普通であ

る。

【0003】こうした乾式処理において重要なことは、例えば、基板として用いられているシリコンウェハやガラス板などについては、最近、回路の高集積化や微細加工化の観点から、パターニング時の位置決め精度を向上させることにある。こうした要請に応えるために従来、基板の搬送や吸着固定に際して、真空チャックや機械チャックを採用していた。しかしながら、真空チャックは、真空下での処理になることから、圧力差が小さいため吸着効果が少なく、たとえ吸着できたとしても吸着部分が局部的となるため、基板に歪が生じるという欠点があった。その上、ウェハ処理の高温化に伴うガス冷却ができないため、最近の高性能半導体製造プロセスに適用できないという不便があった。一方、機械チャックの場合、装置が複雑となるうえ、保守点検に時間を要するなどの欠点があった。

【0004】このような従来技術の欠点を補うため最近、静電気力を利用した静電チャックが開発され、広く採用されている。しかし、この技術も、次のような問題点が指摘されている。それは、かかる静電チャックによって基板を吸着保持した場合、印加電圧を切ったのちも、基板と静電チャックとの間に電荷が残留（吸着力が働き）するので、完全に除電した後でなければ基板の取外しができないという問題があった。

【0005】その対策として、従来、該静電チャックに使用する絶縁性誘電体材質を改良することが試みられている。例えば、

① 特開平6-8089号公報…高絶縁物として窒化アルミ粉末と窒化チタン粉末の混合物の焼結体またはその溶射皮膜を用いる。

② 特開平6-302677号公報…高絶縁物に酸化チタンを被覆した後、その上にアルミを被覆し、Si+SiCプレートを接触させる。

③ 特公平6-36583号公報…高絶縁体（酸化アルミニウム）を使用する。

④ 特開平4-304942号公報、特開平5-235152号公報、特開平6-8089号公報…酸化アルミニウム、窒化アルミニウム、酸化亜鉛、石英、窒化硼素、サイアロンなどを使用する。

⑤ そして、さらに大きな静電力を必要とする場合、高絶縁体に誘電率の高い TiO_2 （チタニア）を添加して体積固有抵抗値を下げて静電力を向上させる方法が、特開昭62-94953号公報、特開平2-206147号公報、特開平3-147843号公報、特開平3-204924号公報などで提案されている。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】この発明は、以下に列挙するような、従来の $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot \text{TiO}_2$ 系（アルミナチタニア系）溶射被覆が有する欠点を解決課題とするものである。

(1) 静電吸着機能を持つ溶射被覆として、 TiO_2 を混合した Al_2O_3 を用いるものは、体積固有抵抗が小さく、微小電流が流れるため、ジョンセン・ラーベック効果によって静電力の向上が期待できる。しかしながら、その TiO_2 (チタニア) は半導体物質であることから、電荷の移動速度が遅く、電圧の印加を止めたときの応答特性 (飽和吸着力到達時間, 吸着力消滅時間) が劣る。この特性は、低温環境では一層顕著となる。さらに、体積固有抵抗値を、例えば実用状態の $1 \times 10^9 \Omega \cdot cm$ にするためには、チタニアを25重量%程度混合する必要があるが、半導体製造プロセスにおいては、チタニアの大量流入は不純物の混在を意味することになり、品質の低下を招くと共に、作業環境を汚染する原因となる。その上、吸着する半導体ウェハーが室温以上の場合には、体積固有抵抗が低すぎるため、大きなリーク電流が流れてウェハー回路が破壊される可能性が高い。

【0007】(2) $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系溶射被覆は、溶射法によって施工されるが、この方法で得られる該被覆は、体積固有抵抗および吸着力のバラツキが大きく、生産性が低いため、コストアップの原因となっている。

【0008】(3) $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系溶射被覆は、多孔質であることから、高度な表面仕上げができないだけでなく、異物が付着残留することが多い。また、基板との密着性が低いため、使用環境下、特に熱変化時に基板と被覆が剥離するという問題点があった。

【0009】この発明の主たる目的は、体積固有抵抗が大きくかつそのバラツキも小さく、品質の安定した静電チャック部材を提供することにある。この発明の他の目的は、吸着力が強く、一方で電圧の印加を止めたときの応答性能 (リリース特性) に優れた静電チャック部材を提供することにある。この発明の他の目的は、基板との密着性に優れた他、緻密で表面平滑性にも優れた静電チャック部材を提供することにある。また、この発明のさらに他の目的は、上掲の特性を有する静電チャック部材を高い生産性の下に有利に製造する技術を確立することにある。

【0010】

【課題を解決するための手段】本発明は、上述のような課題を抱えている静電チャック部材、とくに基板上に形成する $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系溶射被覆を有する部材につき鋭意検討した結果なされたものであって、以下に示す知見に基づくものである。

① 発明者らの研究によると、従来の $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系溶射被覆が抱えている問題点は、その原因が主として、 TiO_2 (チタニア) にあることを実験によって確認した。そして、この TiO_2 を $Ti_n O_{n-1}$ ($n=1 \sim 9$) に結晶型を変化させれば、その原因は克服できることを発見した。

② そして、このような $Ti_n O_{n-1}$ ($n=1 \sim 9$) を含む $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系溶射被覆を確実に得る手段としては、以下のような方法が有効であるとの知見を得た。

a. 酸素分圧の低い雰囲気下で、 $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 材料を溶射することによって、 TiO_2 から酸素を遊離させて $Ti_n O_{n-1}$ ($n=1 \sim 9$) に変化させる方法。このように、 TiO_2 を $Ti_n O_{n-1}$ ($n=1 \sim 9$) に変化させることによって、従来技術で問題となっていた応答特性が改善され、また、体積抵抗値のバラツキが小さくなり、品質および生産性が向上するようになる。

b. $Ti_n O_{n-1}$ ($n=1 \sim 9$) を含む溶射被覆は、実質的に酸素を含まない雰囲気や大気圧より低い圧力に制御できる空気雰囲気中において、水素を含むプラズマを熱源として溶射することによって得られる。この点、大気圧より低い圧力下で溶射すると、熱源中を飛行する溶射粒子は、気体による抵抗が小さいため、基板への衝突力が強くなり、緻密で密着力のよい被覆が形成される。なお、このような緻密な溶射被覆は、高度な表面仕上げが可能となるほか、体積抵抗値のバラツキを小さくする効果がある。

c. さらに溶射熱源としてのプラズマに、還元作用の強い水素ガスを用いることによって、 TiO_2 から $Ti_n O_{n-1}$ ($n=1 \sim 9$) の変化が速やかに進行し、前記 a, b の作用機構を一層効果的に促進することができるようになる。

【0011】本発明は、上述した知見に基づいて開発したものであり、以下にその要旨構成を示す。

(1) 金属基板上に、金属質溶射被覆のアンダーコートを有し、かつ、その上に $Ti_n O_{n-1}$ ($n=1 \sim 9$) 型化合物を含有する $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射被覆を有することを特徴とする静電チャック部材。

(2) 上記静電チャック部材は、金属質溶射被覆の厚さが $30 \sim 150 \mu m$ で、 $Ti_n O_{n-1}$ ($n=1 \sim 9$) 型化合物を含有する $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射被覆の厚さが $50 \sim 500 \mu m$ である。

(3) 上記静電チャック部材は、 $Ti_n O_{n-1}$ ($n=1 \sim 9$) 型化合物を含有する $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射被覆の気孔率が、 $0.4 \sim 3.0 \%$ で、表面粗さ Ra が $0.1 \sim 2.0 \mu m$ の範囲内のものである。

(4) 上記 $Ti_n O_{n-1}$ ($n=1 \sim 9$) 型化合物を含有する $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射被覆は、その表面に、有機系もしくは無機系珪素化合物の封孔処理層を有し、かつ体積固有抵抗の値が $1 \times 10^9 \sim 1 \times 10^{13} \Omega \cdot cm$ の範囲にある。

(5) 上記金属質アンダーコート溶射被覆は、 Ni, Al, Cr, Co, Mo およびこれらの金属元素を1種以上含む合金のうちから選ばれるいずれか1種以上を素材とする層である。

(6) 上記 $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射被覆は、この被覆中に含まれる $Ti_n O_{n-1}$ ($n=1 \sim 9$) 型で表される結晶型化合物が、 $Ti_3O_5, Ti_2O_3, TiO, Ti_4O_7, Ti_5O_9, Ti_6O_{11}, Ti_7O_{13}, Ti_8O_{15}, Ti_9O_{17}$ のうちから選ばれるいずれか1種以上の化合物である。

【0012】上記静電チャック部材は、下記の各方法の

採用によって製造することができる。

(7) 金属基板をブラスト処理した後その表面に、金属質溶射被覆であるアンダーコートを形成し、さらにその上に、 Ti_nO_{2n-1} を2～30wt%を含む $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射材料を、30～750 hPa の圧力に調整されたArガスもしくは空気雰囲気中で、水素ガスを含むプラズマ溶射法によって、前記溶射材料中の TiO_2 のすべてまたはその一部を Ti_nO_{2n-1} ($n=1\sim9$)で表される結晶型化合物に変化させたトップコート溶射被覆を形成することを特徴とする静電チャック部材の製造方法。

(8) 金属基板をブラスト処理した後その表面に、金属質溶射被覆であるアンダーコートを形成し、さらにその上にトップコートとして、 TiO_2 を2～30wt%を含む $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 溶射材料を、30～750 hPa の圧力に調整されたArガスもしくは空気雰囲気中で、水素ガスを含むプラズマ溶射法によって、前記溶射材料中の TiO_2 のすべてまたはその一部を Ti_nO_{2n-1} ($n=1\sim9$)で表される結晶型化合物に変化させたセラミック溶射被覆を形成し、その後、セラミック溶射被覆の表面粗さをRa 0.1～2.0 μm に研磨仕上げすることを特徴とする静電チャック部材の製造方法。

(9) 金属基板をブラスト処理した後その表面に、金属質アンダーコート溶射被覆を形成し、さらにその上に、 TiO_2 を2～30wt%を含む $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 溶射材料を、30～750 hPa の圧力に調整されたArガスもしくは空気雰囲気中で、水素ガスを含むプラズマ溶射法によって、前記溶射材料中の TiO_2 のすべてまたはその一部を Ti_nO_{2n-1} ($n=1\sim9$)で表される結晶型化合物に変化させたセラミック溶射被覆を形成し、その後、セラミック溶射被覆の表面粗さをRa 0.1～2.0 μm に研磨仕上げし、次いでその研磨仕上げ面を珪素化合物によって封孔処理することを特徴とする静電チャック部材の製造方法。

(10) なお、上記封孔処理は、セラミック溶射被覆の表面に有機系もしくは無機系の珪素化合物を塗布したのち、120～350 $^{\circ}C$ で1～5時間加熱することによって行うことを特徴とする。

【0013】

【発明の実施の形態】本発明の特徴は、基板上に形成する $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系溶射被覆の成分を、 Ti_nO_{2n-1} ($n=1\sim9$)で表される結晶型化合物を含むものにした点の構成にある。以下に、本発明にかかる静電チャック部材のかかる構成につき、 $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 溶射被覆を作製する方法とその作用機構の説明にあわせ、製造工程順に述べる。

【0014】(1) 金属基板上へのアンダーコートの施工
本発明にかかる静電チャック部材は、Al, Mo, WおよびCなどを基板とし、先ずその金属基板の表面に、 Al_2O_3 粒子(#60)を吹付けて、均一に粗面化するとともに清浄化する。次いで、その上に、Ni, Al, Cr, Co, Moなどの金属またはこれら金属の合金を溶射材料として、アーク溶射法もしくはプラズマ溶射法によって、厚さ30～15

0 μm のアンダーコートとしての金属質溶射被覆を施工する。この金属質溶射被覆の役割は、基板との密着力はもとより、トップコートとして施工する $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射被覆との密着性をも考慮したものである。この被覆の厚みが30 μm より薄い場合は、アンダーコートとしての機能が低く、また150 μm 以上厚くしても格別の効果が得られないうえ、施工に長時間を要し得策でない。

【0015】(2) トップコートの施工

10 上記アンダーコートである金属質溶射被覆を施工後、その上にトップコートとして、 $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射被覆を施工する。以下に、このセラミック溶射被覆について詳しく説明する。

【0016】さて、市販の $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射材料をプラズマ溶射して得られる被覆は、これをX線回折すると、 Al_2O_3 と TiO_2 のピークが強く検出され、溶射材料の成分がそのまま被覆成分となっている。ただし、このような結晶成分からなる被覆は、上述したように、応答速度が遅く、またリーク電流が大きくなるなどの問題点があった。

【0017】そこで、発明者らは、市販の同じ $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射材料を用い、実質的に空気(酸素)が存在しないArガス雰囲気中、もしくは多少空気が残存する雰囲気中において、とくにプラズマ作動ガスとして還元作用の強い水素ガスを用いて溶射した。この場合には、 TiO_2 の一部が酸素を放出するために、一般式 Ti_nO_{2n-1} ($n=1\sim9$)で表される結晶型化合物に変化することを知見した。

【0018】このように、 $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射材料を、水素ガスを用いてプラズマ溶射をした場合に、 TiO_2 が酸素を放出して Ti_nO_{2n-1} ($n=1\sim9$)型化合物を生成する理由は、Ar, He, H₂などは、溶射熱源としてのプラズマ中ではイオンと電子に解離し、プラズマ全体としては電氣的に中性であるが、局部的に電子密度の高い領域を構成する。このとき、ここを TiO_2 溶射粒子が通過すると酸素を放出するので、 Ti_nO_{2n-1} ($n=1\sim9$)型化合物の形に変化するものと考えられる。この現象は、溶射雰囲気中に水素が存在し、酸素がない条件下でプラズマ溶射した場合に、一層顕著に反応する。

40 【0019】発明者らの実験によると、かかる Ti_nO_{2n-1} ($n=1\sim9$)型結晶化合物としては、 Ti_3O_5 , Ti_2O_3 , TiO , Ti_4O_7 , Ti_5O_9 , Ti_6O_{11} , Ti_7O_{13} , Ti_8O_{15} , Ti_9O_{17} , $Ti_{10}O_{19}$ などが発見されているが、なかでも Ti_3O_5 , Ti_2O_3 が効果的であった。

【0020】本発明において Ti_nO_{2n-1} ($n=1\sim9$)を含む $Al_2O_3 \cdot TiO_2$ 系セラミック溶射被覆をトップコートとして施工するに際し、酸素を含まない大気圧以下の雰囲気中で成膜すると、熱源中を飛行する溶射粒子に対する気体の抵抗が減少するため、溶射粒子の基板への衝突エネルギーが大きくなり、これに伴って粒子の堆積密度が大

きくなり、被覆の気孔率は著しく小さくなる利点も得られるので、この方法は好適であると言える。例えば、図1は市販の85wt% Al_2O_3 -15 wt% TiO_2 溶射材料を用いて得られたブラズマ溶射被覆の気孔率と溶射雰囲気圧力との関係を示したものである。この結果から明らかなように、低気圧下で形成される被覆ほど気孔率が小さくなっている。

【0021】本発明の上記トップコート溶射被覆は、気孔率3%以下のものを用いる必要があることから、この条件を満足する溶射雰囲気圧力は、図に示すところから明らかなように、750 hPa 以下で溶射すればよいことがわかる。その理由は、気孔率3%以下の $\text{Ti}_n\text{O}_{n-1}$ ($n=1\sim9$)を含む $\text{Al}_2\text{O}_3\cdot\text{TiO}_2$ 系セラミック溶射被覆は、体積固有抵抗のバラツキが小さく、また高度な表面仕上げが可能となるなど、静電チャック用被覆として好適な特性を発揮するからである。とくに、気孔率が3%より高い被覆は、体積固有抵抗のバラツキが大きく、不良品の発生率が高くなるうえ、平滑な研磨仕上げ面が得られないなどの欠点がある。

【0022】本発明のセラミック溶射被覆は、平均表面粗さRaを0.1~2.0 μm の範囲に上げることが必要である。特に、Ra:0.1~1.0 μm の範囲内がより好適である。それは、Ra:0.1 μm 未満の仕上げ面は、研磨工数が大きいため経済的でないうえ、ウエハーに対する残留吸着力が大きくなる。また、表面粗さRaが2.0 μm を超える場合は、体積固有抵抗のバラツキが大きくなる原因となると共に、静電チャックとして使用中にあっては、シリコンウエハーの固定誤差を大きくするという欠点があるので好ましくない。

【0023】本発明の目的に用いる $\text{Al}_2\text{O}_3\cdot\text{TiO}_2$ 系セラミック溶射材料中に含まれる TiO_2 量は、2 wt%~30 wt%、特に5 wt%~15 wt%の範囲が好適である。 TiO_2 量が2 wt%より少ない場合は溶射被覆の体積固有抵抗値が高すぎ、また、 TiO_2 量が30 wt%より多い場合には固有抵抗値が低すぎるため、大きなリーク電流が流れるので適当でない。

【0024】なお、トップコート溶射被覆の被覆厚は50~500 μm の範囲内のものがよく、特に100~300 μm の厚さを有するものが好適に使用できる。それは、50 μm より薄いと、トップコートとしての機能を十分に果たすことができないだけでなく、耐電圧も低く不適である。500 μm より厚い場合は施工に長時間を要することから、生産性が劣り経済的でなく、そのうえ熱衝撃によって剥離しやすくなる。

【0025】(3) 研磨面の封孔処理

所定の粗さに研磨した、本発明にかかる $\text{Ti}_n\text{O}_{n-1}$ ($n=1\sim9$)型化合物を含有する $\text{Al}_2\text{O}_3\cdot\text{TiO}_2$ 系セラミック溶射被覆には、必要に応じ有機系珪素化合物(市販の有機珪

素樹脂)もしくは無機系珪素化合物(市販の珪素アルコキシシド化合物)を塗布したのち、120~350 $^{\circ}\text{C}$ 、1時間~5時間加熱する。この操作は、溶射被覆中に残存している微細な気孔部に珪素化合物を充填することにより、異物が付着、残留することを防ぐものである。一般に、本発明の $\text{Ti}_n\text{O}_{n-1}$ ($n=1\sim9$)型化合物を含有する $\text{Al}_2\text{O}_3\cdot\text{TiO}_2$ 系セラミック溶射被覆の気孔率は3%以下と非常に低いので、封孔処理は必須工程ではないが、静電チャックとして工業的に使用する際の異物の付着を防ぐ作用もあるので、封孔処理しておく方が好ましいと言える。本発明で使用する珪素質封孔剤として、前述の珪素アルコキシシド化合物以外にポリメチルシロキサンおよびその重合体なども用いられる。

【0026】

【実施例】

実施例1

この実施例では、 $\text{Al}_2\text{O}_3\cdot\text{TiO}_2$ 系溶射材料を用いてブラズマ溶射した場合の雰囲気ガスの種類と膜厚が及ぼす溶射被覆中の $\text{Ti}_n\text{O}_{n-1}$ ($n=1\sim9$)の生成状況を調査したものである。

- (1) 供試基板：純アルミニウム板(寸法：幅50mm×長さ100mm×厚8mm)
- (2) アンダーコート溶射被覆：90wt%Ni-10wt%Alを大気中でブラズマ溶射法によって100 μm 厚に施工
- (3) トップコート溶射被覆：アンダーコートの上に Al_2O_3 -15wt% TiO_2 溶射材料を用いて各種の圧力およびガス種の雰囲気下でブラズマ溶射法により300 μm 厚に施工
- (4) 溶射雰囲気およびその気圧：

① Arガス：30~1000 hPa

② 空気：30~1000 hPa

(5) ブラズマ作動ガス：Arと H_2 の混合ガスを使用

(6) 評価方法：前記条件で施工した各種の溶射被覆は、その断面を切断後研磨して、光学顕微鏡によって観察し気孔率を求める一方、被覆の一部を採取しこれをX線回折装置によって TiO_2 の結晶系の変化について調査した。

【0027】(7) 試験結果：この試験の結果を要約し表1に示す。この表1に示す結果から明らかなように、Ar、空気の雰囲気とも、30~750 hPaの条件下では、被覆の気孔率が0.4~3.0%の範囲にあるとともに、被覆を構成する90wt% Al_2O_3 -10 wt% TiO_2 中の TiO_2 の一部が Ti_3O_5 、 Ti_2O_3 およびその他の $\text{Ti}_n\text{O}_{n-1}$ 型の結晶系に変化していることが確認された。特にAr雰囲気中30~200 hPaの条件下では(試験No.1, 2) TiO_2 のピークがほぼ完全に消失し、大部分がより酸素量の少ない $\text{Ti}_n\text{O}_{n-1}$ ($n=1\sim9$)型に変化していた。

【0028】

【表1】

No	溶射雰囲気		皮膜の気孔率 (%)	X線回折結果				備考
	ガスの種類	圧力 (hpa)		TiO ₂	Ti ₂ O ₃	Ti ₃ O ₅	Ti ₄ O ₇	
1	Ar	30	0.4~1.5	検出せず	○	◎	○	適合例
2		200	0.8~1.7	検出せず	◎	◎	○	
3		600	1.5~2.1	△	◎	○	○	
4		750	2.4~3.0	○	◎	○	○	
5		900	3.8~5.8	○	◎	○	○	
6		1000	7.5~10.5	○	◎	○	○	
7	空気	30	0.6~1.8	○	◎	○	○	適合例
8		200	1.0~1.7	○	◎	○	○	
9		600	1.7~2.3	○	◎	○	○	
10		750	2.6~3.0	○	◎	○	○	
11		900	4.0~6.8	◎	—	—	△	
12		1000	8.5~13.0	◎	—	—	△	

(備考) (1) プラズマガスとしてAr/H₂混合ガスを使用
 (2) Ti₄O₇化合物はα=4~9の範囲にある化合物
 (3) X線回折結果欄の記号は下記を表す
 ◎: 最強回折ピーク ○: 強いピーク
 △: 弱いピーク —: 殆んど認めず

【0029】実施例2

この実施例では、実施例1の被覆を用いて研磨仕上げの限界を求めるとともに、熱衝撃試験を行い、被覆の密着性と熱衝撃による被覆の機械的抵抗性を調査した。

(1) 供試基板: 実施例1に同じ

(2) アンダーコート溶射被覆: 実施例1に同じ

(3) トップコート溶射被覆: 実施例1に同じ

(4) 溶射雰囲気およびその気圧:

Arガス: 60, 200, 750, 900, 1000 hPa

(5) プラズマ作動ガス: 実施例1に同じ

(6) 評価方法: 上記の要領で作製した被覆を研磨して、可能な限り鏡面に仕上げた後、大気中で300°C×10分間加熱した後これを放冷して室温まで冷却する操作を10回繰返し、被覆の外観変化(平均粗さRa)を調査した。なお、この試験には、珪素アルコキシド化合物を3回塗布後200°C×30分の乾燥処理を施した被覆についてもその効果を調べた。

【0030】(7) 試験結果: この試験の結果を表2に示した。表2に示すとおり、低圧力(60~750hpa)で溶射

成膜したもののほど気孔率が小さくかつ研磨仕上げ面が平滑である。ただし、溶射雰囲気の圧力が900hpa, 1000hpaで得られる被覆では、平滑な研磨面は得られない結果となった。この原因は、低圧力(30~750 hpa)で形成される被覆は、気孔率が低いため研磨面はRa: 0.1~2.5 μmの範囲に収まるが、気孔率の高い被覆(900~1000hpa)では、気孔部がビット状となって露出するため、表面粗さは必然的に大きくなったものと考えられる。一方、これらの被覆の熱衝撃抵抗は封孔剤の有無にかかわらず、本試験条件下では比較的良好な性能を発揮した。わずかに、封孔剤のない被覆(No.4, 5)のみに、8回の繰返し試験後に微少な割れの発生が認められたのみであった。以上の結果から、本発明の被覆は緻密であるため、平滑な研磨が可能であるうえ、本実施例の条件では封孔剤の有無にかかわらず良好な耐熱衝撃抵抗性を有していることが確認された。

【0031】

【表2】

No.	溶射雰囲気	皮膚の性状		封孔処理の 有 無	熱衝撃試験結果	備 考
	圧 力 (hpa)	気孔率 (%)	表面粗さ Ra (μm)			
1	60	0.5~1.5	0.1~0.3	無	10回まで異常なし	本 発 明
2	200	0.8~1.7	0.3~0.5		10回まで異常なし	
3	750	2.4~3.0	0.8~2.5		10回まで異常なし	
4	900	3.8~5.8	3.2~3.5		8回で微小割れ発生	比 較 例
5	1000	7.5~10.5	3.2~4.1		8回で微小割れ発生	
6	60	0.5~1.5	0.1~0.3	有	10回まで異常なし	本 発 明
7	200	0.8~1.7	0.3~0.5		10回まで異常なし	
8	750	2.4~3.0	0.8~2.5		10回まで異常なし	
9	900	3.8~5.8	3.2~3.5		10回まで異常なし	比 較 例
10	1000	7.5~10.5	3.2~4.1		10回まで異常なし	

(備考) (1) プラズマガスとしてAr/H₂混合ガスを使用

(2) 皮膚の結晶型は表1と同じ

(3) 熱衝撃試験条件は 300℃×15min 室温の繰返し 10 回

【0032】実施例3

本発明にかかる Al₂O₃・TiO₂系セラミック溶射被覆の体積固有抵抗を測定し、そのバラツキを従来の溶射法によって得られた被覆と比較した。

(1) 供試基板： 実施例1に同じ

(2) アンダーコート溶射被覆： 実施例1に同じ

(3) トップコート溶射被覆：Al₂O₃-15wt%TiO₂材料を用いて各種の圧力およびガス種の雰囲気下でプラズマ溶射法によって 250 μm と 500 μm 厚に施工

(4) 溶射雰囲気およびその気圧

① Arガス 60, 750, 1000 hPa

② 空気 60, 750, 1000 hPa

(5) プラズマ作動ガス：ArとH₂の混合ガスを使用

(6) 評価方法

溶射被覆の表面にドータイトを塗布してこれを電極とし、基板のアルミニウムとの間に直流 500Vを印加したときの抵抗値から、次の式を用いて体積固有抵抗率を測定した。

体積固有抵抗率 $\rho = RA/d$ ($\Omega \cdot \text{cm}$)A：電極面積(cm^2) d：皮膜厚さ(cm)R：抵抗値(Ω)

測定は、供試被覆一枚当たり5個所とするとともに、珪素アルコキシド化合物(塗布後 200℃×30分乾燥, 3回繰返し)封孔処理の効果についても調査した。

【0033】(7) 試験結果

測定結果を表3に示した。表3に示す結果から明らかなように、比較例の溶射雰囲気1000hPa下で成膜した被覆(No.5, 6, 11, 12)は、Ar, 空気中とも体積固有抵抗のバラツキが大きく、封孔処理の効果もあまり明確でなかった。これに対し、本発明の被覆(No.1~4, 7~10)

は、気孔率が小さく、緻密な性状を有するとともに、溶射材料中のTiO₂の一部がTi_nO_{2n-1} (n=1~9)に変化しているため、測定値のバラツキが少なく、本発明の静電チャックが必要とする体積固有抵抗値：1×10⁹~10¹¹ $\Omega \cdot \text{cm}$ の範囲にあり、品質管理が極めて容易であることが確認された。

【0034】

【表3】

No.	溶射雰囲気		溶射皮膜の性状				体積固有抵抗値 ($\Omega \cdot \text{cm}^3$)	備考
	ガスの種類	圧力 (hpa)	膜厚 (μm)	気孔率 (%)	$\text{Ti}_n\text{O}_{2n-1}$ の有無	封孔の有無		
1	Ar	60	250	0.5~1.5	有	有	$1 \times 10^{10} \sim 10^{11}$	適合例
2		60	500	0.5~1.4	有	無	$1 \times 10^{10} \sim 10^{11}$	
3		750	250	2.4~3.0	有	有	$1 \times 10^9 \sim 10^{11}$	
4		750	500	2.2~2.8	有	無	$1 \times 10^9 \sim 10^{11}$	
5		1000	250	7.5~10.5	無	有	$1 \times 10^7 \sim 10^{10}$	
6		1000	500	7.2~10.8	無	無	$1 \times 10^7 \sim 10^{10}$	
7	空気	60	250	0.5~1.6	有	有	$1 \times 10^{10} \sim 10^{11}$	適合例
8		60	500	0.5~1.5	有	無	$1 \times 10^{10} \sim 10^{11}$	
9		750	250	2.3~3.0	有	有	$1 \times 10^9 \sim 10^{11}$	
10		750	500	2.4~3.0	有	無	$1 \times 10^9 \sim 10^{11}$	
11		1000	250	7.8~11.5	無	有	$1 \times 10^7 \sim 10^{10}$	
12		1000	500	7.9~12.0	無	無	$1 \times 10^7 \sim 10^{10}$	

(備考) (1) $\text{Ti}_n\text{O}_{2n-1}$ の内訳は、 Ti_2O_3 、 Ti_3O_5 、その他の $\text{Ti}_n\text{O}_{2n-1}$ ($n=4\sim 9$)

(2) 封孔処理は珪素アルコキシド化合物塗布後 200℃×30分乾燥を3回繰返し処理

【0035】実施例4

本発明にかかる $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot \text{TiO}_2$ 系セラミック溶射被覆を施工した静電チャックの、シリコンウエハの吸着力および残留吸着力の減衰速度を測定した。

(1) 静電チャック基板：厚さ40mm、直径200mmの円板状のアルミ合金製の基板とし、これをアルミナでブラストした後、90wt%Ni-10wt%Alをアンダーコートとして100 μm 厚に大気プラズマ溶射法によって施工した。その後、このアンダーコートの上に実施例1の要領で Al_2O_3 - 8wt% TiO_2 被覆を300 μm 厚に施工した。その後、ポリメチル・シクロキサン重合体を塗布後、250℃×1時間の封孔処理を行ったものも供試した。なお、比較例として、 Al_2O_3 - 8wt% TiO_2 を大気中で300 μm 厚に施工したものを試験した。

(2) 評価方法：図2は、本発明の溶射被覆を用いてシリコンウエハの吸着力と残留吸着力の減衰速度を測定する装置の概要を示したものである。この装置は、真空容器1の中に、アルミ合金製の静電チャック基板2を介し、その中央部に溶射被覆3を固着し、そしてこの溶射被覆

3の上にシリコンウエハ4を静置して構成されている。また、静電チャック基板2には、冷却用の冷媒を流す空孔5が設けられているとともに、真空容器1外に設けられている電源6に接続されている。また、シリコンウエハには、アース線7が取付けられ、静電チャック上部には絶縁用セラミックス8が配設されている。

【0036】(3) 試験結果：電圧印加時のシリコンウエハに対する静電吸着力と印加電圧切断後の残留吸着力の減衰状況を表4に示す。この表4に示す結果から明らかに、比較例の溶射被覆の吸着力は、印加電圧250Vで24~30 qf/cm²、500Vで30~150 qf/cm²程度であるのに対し、本発明の溶射被覆は前者の条件で100 qf/cm²前後、後者の条件で300~350 qf/cm²に達する吸着力を示した。また、吸着力減衰速度は、比較例の溶射被覆が電圧切断60秒後でも3~10 qf/cm²の残留が認められるのに対し、本発明の溶射被覆は電圧切断1秒以内に完全に吸着力が消失していた。

【0037】

【表4】

17

18

No	溶射雰囲気		被覆中の Ti _n O _{2n-1} の有無	封孔処理 の有無	静電吸着力 (gf/cm ²)		残留吸着力 (gf/cm ²)		備 考
	ガスの 種類	圧 力 (hpa)			250 V	500 V	1 秒後	60秒後	
1	Ar	60	有	有	95~103	300~350	0	—	本 発 明 例
2			有	無	98~105	305~345	0	—	
3		750	有	有	95~102	300~348	0	—	
4			有	無	97~106	304~350	0	—	
5	空気	60	有	有	96~102	302~345	0	—	
6			有	無	95~101	305~335	0	—	
7		750	有	有	90~100	310~330	0	—	
8			有	無	92~100	302~331	0	—	
9	空気	1005	無	有	5~8	25~30	5~23	3~10	比 較 例
10			無	無	5~7	24~28	4~24	4~8	

(備考)

(1) Ti_nO_{2n-1} の内訳は、Ti₂O₃、Ti₃O₅、その他のTi_nO_{2n-1} (n=4~9)で表示できるチタン酸化物

(2) 封孔処理は、ポリメチル・シロキサン重合体を塗布後 250℃×1時間加熱

【0038】実施例5

この実施例では、アンダーコート溶射被覆の有無による本発明にかかるAl₂O₃・TiO₂系セラミック溶射被覆の密着性について調査した。

(1) 供試基板：市販のAl、Mo、W材料を幅50mm×長さ100mm×厚さ8mmに切断したものを基板とした。

(2) アンダーコート被覆：実施例1と同じ溶射材料を用い、大気中でプラズマ溶射法によって基板上に30μm、100μm、150μm厚に施工した。

(3) トップコート被覆：実施例1の溶射材料を用い、60hpaのAr中で、水素ガスとArガスの混合プラズマフレームを用い、300μm厚に施工した。なお、比較例として、上記アンダーコート被覆を施工せず、基板上に直接トップコート溶射被覆を300μm厚に処理した試験片を作製して試験した。

(4) 評価方法：上記のようにして作製した被覆試験片を用いて、大気中で300℃×10時間の加熱を行った後、これに室温の空気を吹付けて冷却する操作を1サイクルとして10回繰返し、トップコート溶射被覆の割れや剥離の有無を調べた。

【0039】(5) 試験結果：試験結果を表5に要約した。この結果から明らかなように、アンダーコート溶射被覆のないトップコート溶射被覆(No.10, 11, 12)は、基板材料の種類に関係なく2~3回の熱衝撃試験の繰返しによって割れが発生するとともに、被覆の30~50%が剥離した。これに対し、本発明にかかるアンダーコート溶射被覆を有するトップコート溶射被覆(No.1~9)は、基板材料の種類に関係なく良好な密着性を示し、10回の熱衝撃試験の繰返しにおいても全く異常は認められなかった。

【0040】

20 【表5】

No	基板材料	アンダーコート被覆厚 (μm)	トップコート被覆厚 (μm)	熱衝撃試験結果	備 考
1	Al	30	300	10回まで異常なし	本 発 明 例
2		100	300	10回まで異常なし	
3		150	300	10回まで異常なし	
4	Mo	30	300	10回まで異常なし	
5		100	300	10回まで異常なし	
6		150	300	10回まで異常なし	
7	W	30	300	10回まで異常なし	
8		100	300	10回まで異常なし	
9		150	300	10回まで異常なし	
10	Al	なし	300	2回で剥離	比 較 例
11	Mo	なし	300	3回で剥離	
12	W	なし	30	3回で剥離	

(備考) (1) アンダーコート被覆材料は、90wt% Ni-10 wt% Al

(2) トップコート被覆材料は、Al₂O₃-15 wt% TiO₂

【0041】

【発明の効果】上述した説明ならびに実施例の結果から明らかなように、本発明の、Al₂O₃と共存するTiO₂の一部もしくはその全部をTi_nO_{2n-1} (n=1~9)の一般式で表される結晶型化合物に変化したセラミック溶射被覆は、シリコンウエハー等の吸着力が強く、一方で残留吸着力の減衰速度が速く、静電チャックとしての基本的な特性に極めて優れている。しかも、アンダーコート、トップコートとも基板や下層との密着性や緻密度も優れ、品質が安定している。また、体積固有抵抗率のバラツキが小さいので、品質管理が容易で生産性が高いなどの特徴が

あり、静電チャックを使用する産業分野の発展に大きく貢献する。

【図面の簡単な説明】

【図 1】 $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot \text{TiO}_2$ 系溶射材料を用いてプラズマ溶射した際の雰囲気気圧と得られた被覆の気孔率の関係を示したグラフ。

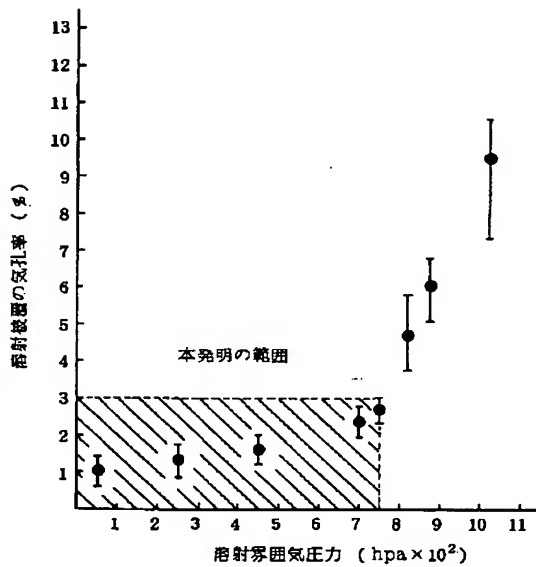
【図 2】 プラズマ溶射法によって施工した $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot \text{TiO}_2$ 系被覆形成静電チャックの体積抵抗率測定装置の概要図である。

*

* 【符号の説明】

- 1 真空容器
- 2 静電チャック基板
- 3 溶射被覆
- 4 シリコンウエハ
- 5 冷媒を流す空孔
- 6 交流電源
- 7 アース線
- 8 絶縁用セラミックス

【図 1】



【図 2】

